

# 手动液压封口机 使用说明书



# 目 录

一、产品型号	1
二、产品简介	1
三、使用方法	1
四、保养方法及注意事项	3
五、常见故障排除	3

一. 产品型号: PR-FZ-20

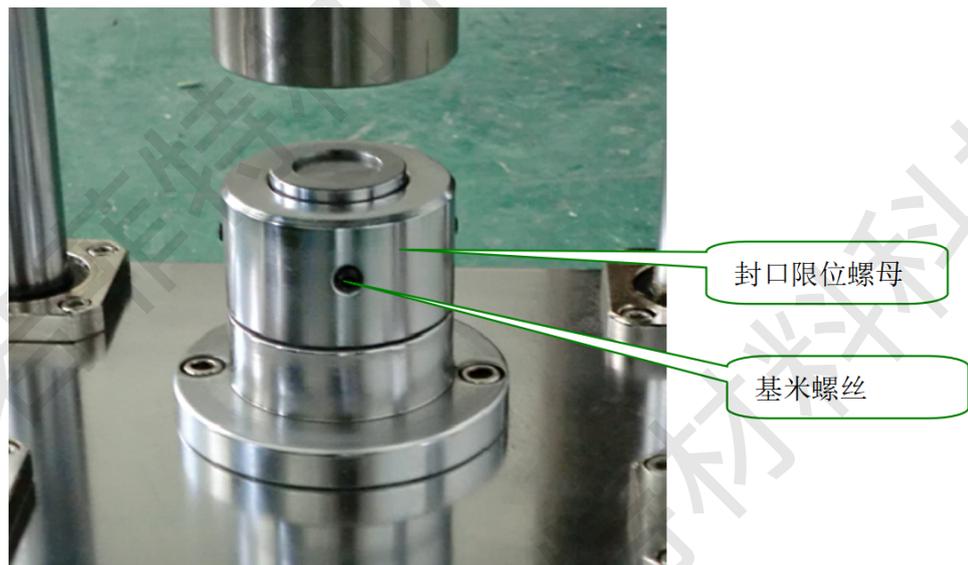
二. 产品简介: 主要应用于实验室电池材料研发的样本制作进行纽扣电池, 电容器科研封口, 也可用于工厂少批量试产。配置不同的模具还可用于电池拆卸, 极片压片, 电池压粉饼等作业。

### 三. 使用方法

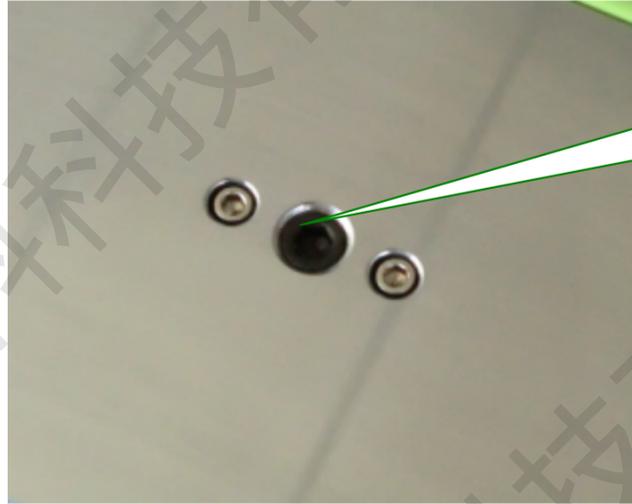


## 确定模具装的是封口模具,上面刻有 C。

1. 电池放置：在开模状态下，把电池放入下模定位凹槽内，负极面朝上，放正抚平，手握卸油阀手轮，按顺时针方向旋紧，旋转 to 限定位置即可。
2. 电池封口：上下不断的撬动手摇杆，千斤顶上升加压力动模板使模具闭合，当封装压力的压力表读数在  $50 \sim 70\text{kg/cm}^2$  左右即实现电池封装。
3. 取出电池：手握卸油阀手轮按逆时针旋松半圈，封口模具将自动打开，开模后，取出电池即可。（手轮顺逆方向都设有极限位点，可以避免过旋转而导致卸油阀钢珠密封圈脱出，漏油现象）
4. 电池封口限位高度调节：**更换 2032，2025，2016 型号封口时，因肩高不一致，则需调整此螺母，以控制封口的高度。**松开封口限位螺母侧面的 4-机米螺丝，旋转螺母调节高度，即可限置电池封口的高度，调节好后紧固侧面的机米螺丝。



5.强制退料口：如电池壳卡在上模内，用螺丝刀从上往下顶动顶心即可退料，将模具顶开取出电池。



强制退料用螺丝刀顶出即可退料

#### 四.保养方法及注意事项

- 1.经常擦拭导柱和其它运动部位的污垢，保持清洁，加油润滑保持运动顺畅。
- 2.不用手动封口机时，卸油阀手轮拧松，使动模板回到初始位置。若长时间不用封口机时拆出上模螺丝取出封口模清洗，涂油保持封口成型面清洁光滑。
- 3.定期检查手动封口机上各部位的螺钉，螺母，销钉等紧固件进行检查，防止松动，杜封口机质量事故及人身事故。
- 4.运行过程中严禁将手及其它部位伸到导柱、滑板、封口工作的危险区域而产生人身伤害，操作时不允许两人或以上人员操作以免产生误伤。

#### 五.常见异常问题的解决

\*纽扣电池封装时泄压，或压力达不到。

- 1.油管路接头部件松懈，检查拧紧。
- 2.检查接头内的密封圈是否损坏，更换密封圈。

3.千斤顶内液压油少，打开后罩，使封口机侧放，取出加油口盖帽，加注清洁的液压油。

4.安全溢流油阀压力设置低，调大即可。

\*扣式电池封口边有伤痕。

1.封口模成型面有脏物，擦拭注油清洁，保持成型面光滑。

2.封口模成型面已损坏，抛光或更换封口模。